



TITLE:

丹後機業の生産構造

AUTHOR(S):

堀江, 英一

CITATION:

堀江, 英一. 丹後機業の生産構造. 経済論叢 1940, 51(6): 938-951

ISSUE DATE:

1940-12

URL:

<https://doi.org/10.14989/131477>

RIGHT:

東京帝國大學經濟學會

經濟叢論

第五十一卷 第六號

昭和十五年十二月

口繪 紀元二千六百年記念展觀會場寫眞

論叢

經濟變動と租稅政策……………經濟學博士 汐見三郎

中國に於ける特殊通貨としての匯劃……………經濟學博士 小島昌太郎

經濟の統制について……………文學博士 高田保馬

研究

恐慌の歴史性と失業の歴史性……………經濟學士 桑原晋

資本不足と過剰生産……………經濟學士 青山秀夫

丹後機業の生産構造……………經濟學士 堀江英一

說苑

蠶種輸出に對する思想……………經濟學博士 本庄榮治郎

日滿支經濟建設要項に於ける産業分野の決定について……………經濟學士 菊田太郎

公益優先……………經濟學士 鈴木總一郎

ピグーの『戰時經濟論』……………經濟學士 有井治

記事

紀元二千六百年記念・經濟學部展觀

附錄

外國雜誌論題

本誌第五十一卷總目錄

丹後機業の生産構造

堀 江 英 一

一 は し が き

絹織物機業の生産構造は西陣機業・關東機業を典型とする先染Ⅱ練絹織物機業と丹後機業・北陸機業・巨大紡績製絲資本兼營機業を典型とする後染Ⅱ生絹織物機業とに分類される。本稿は後染Ⅱ生絹織物機業の特殊形態としての丹後機業の生産構造を我國經濟の基礎規定の特殊的貫徹として把握し、その生産構造のうちに働きつゝある資本の具體的形態の分析に到達することを意圖してゐる。

二 技 術 體 系

我國經濟の基礎規定はそれに規定されつゝも尙ほ各産業部門に於て異なる特質をもつ技術體系を媒介として各産業部門の生産構造を規定する。我國産業に於ける生産構造従つてまた資本形態の多様性はいかゝる觀點からすると合理的に把握されうる。丹後機業に於けるかゝる意味の技術體系の特質が明らかにされねばならぬ。

丹後機業に於ける賃労働者は嚴密な形態の賃労働者と「事實上の賃労働者」との中間形態に屬し、ある程度まで

農業労働から分化されてゐるが、尙ほ農繁期には自己の父兄の耕地で働くが如き形態をもつてゐる。「機業の隆替と農業（農家副業を指す―筆者）のそれ」との完全な「反比例」¹⁾「関係」・雇傭労働者の八〇％が附近農家から通勤する如き地方性・雇傭労働者の一・二割が家事の都合で缺勤する如き不規則性は丹後機業に於ける賃労働者のかゝる形態の表現である。「雇傭契約には豫め雇傭期間は……定めるが給料に關しては何等定める所がない」²⁾「習慣・嚴重に職工移動を制限するための職工登録制度」³⁾は賃労働者のかゝる形態の當然の歸結である。

かゝる低い労働条件をもつ賃労働者の形態に依據する丹後機業はより高い労働条件をもつ嚴密な形態の賃労働者に依據せざるを得ない巨大紡績製絲資本兼營機業の技術體系よりも遙かに低い技術體系を持つてゐる。第一表は丹後機業に於ける技術體系（指標「設備様式」）、その直接的表現たる技術水準（指標「一従業員が平均設備數」）および與へられた技術水準を合理的に展開しうる技術的適正規模を決定する各生産工程の設備數・従業員數の比例關係（例示「甲工場」「乙工場」）を示す。

巨大紡績製絲資本兼營機業に使用されるスラッシャー糊付機・合撚機と併用された洋式撚絲機・一従業員が平均四―五臺ときには二―三臺を運轉しうるルーチ製絹力織機あるひはこれを模倣した我國最高級の壽製絹力織機に對する丹後機業に使用される一本糊付機・八丁撚車・一従業員が平均二臺を運轉しうる津田米式絹力織機を典型とする金澤絹力織機の對照は丹後機業に於ける技術體系の特質及びその技術水準に關する明確な指標たりうる。⁴⁾

丹後機業に於ける技術體系のかゝる特質は技術的適正規模の下限を低下せしめる。織機數三五臺従業員數二六人（外に雜役夫二人）をもつ甲工場では技術水準の低い織機（一従業員當り平均二臺に對し一・四臺）を別とするも、尙

1) 與謝那誌(大正12年)、下巻940-941頁。

2) 木下準之助氏、家内工業としての丹後縮緬機業―社會政策時報、昭和10年4月號486頁。

3) 丹後縮緬工業組合定款第五章第九節第三款參照。その内容は今日もなほ東京稅務監督局、丹後機業沿革調査書(明治38年)の詳細な記述と異らない。

第一表

丹後機業に於ける技術の概要

生産工程 擔當者	生産工程	機業家												設備様式	一從業員の 運轉する 平均設備數	甲工場	乙工場				
		機織	緯絲準備				經絲準備				繰付繰	水平スピンドル緯機	八〇窓					三臺二五窓	二	二〇臺八〇〇窓	一〇
			上管卷	撚絲	下管卷	合絲	機上	整經	再繰												
工業組合	京都染色業者	染色	精練	洋式精練裝置	(典型)津田式力織機	水平スピンドル緯機	リング式撚絲機	八丁撚車	名稱不明	名稱不明	(手勞働)	ドラム整經機	絲緯機と兼用	一本糊付機	二〇杵	二臺二〇杵	一	省略	一	一〇	
計	色	(友禪染)	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵	一	一	一	一〇	
一	一	一	一	一	一	二臺	一二臺	六〇臺	一六二臺	一二臺	一八臺	一	一臺	一	二〇杵	二臺二〇杵</					

備考 「生産工程」「設備様式」は丹後縮緬工業組合編「丹後縮緬作業讀本」(昭和十一年)及び工業教育振興會編「新撰機織學」下巻か

- 4) 巨大紡績製絲資本兼營機業として錦洲紡績株式會社山科工場をとつた。尙ほ金澤商工會議所、金澤の絹力機織(昭和11年)、18-19頁。

ら作成。「一従業員の運轉する平均設備数」は甲・乙兩工場に於ける設備数をその従業員数を以て除したものを西陣織物工業組合山崎氏の推算及び筆者の見聞により修正したもの。「甲工場」「乙工場」は中郡峯山町の二工場から採用した。

ほ絲繰機・八丁撚車が著しく不足してゐるが、これらの設備單位及び一従業員の運轉しうる設備に一定の最小限界がある限り、他の生産工程の設備・従業員数を増加するとなくして絲繰機・八丁撚車及びそれを運轉する従業員を増加し得ないだらうし、また下管巻工程と撚絲工程の分業を完成せしむるためにもその規模を擴大せねばならぬ。従つて技術的適正規模の下限は甲工場よりかなり大きな規模であることは想像に難くない。

かくして巨大紡績製絲資本兼營業業は高い勞働條件をもつ嚴密な形態の賃勞働者に依據せざるを得ないために高い技術體系をもち、かゝる高い技術體系を合理的に利用するためにはその適正規模の下限は比較的大きくならねばならないが、丹後機業は農業勞働からいまだ完全に分化してゐない低い勞働條件をもつ賃勞働者を利用するために低い技術體系をもち、従つてその適正規模の下限は比較的小さい。然しそれは丹後機業の現實の規模別工場構成が示す多數の工場より遙かに大きいと想像される。

三 規模別工場構成

技術的適正規模は上述の如く與へられた技術體系のもつ技術水準を合理的に展開しうる大きさの工場規模であるから、従業員の性質が工場規模に應じ異り、またその生産物の性質が與へられた技術水準の合理的展開を制約するに應じ、現實の規模別工場構成は技術的適正規模とは異つた形態を示す。

場に於ける家族従業員のかゝる比重は同時にそこに雇傭されてゐる賃労働者をつよく家父長的關係のもとに置くことを意味する。前述した雇傭契約に於ける習慣・職工登録制度は雇傭労働者に對する家父長的關係の強制的維持のために役立つ。かくして家族従業員及びそれを中核として結集された家父長的關係のもとにある雇傭労働者の低い労働條件は零細工場に於ける與へられた技術水準の合理的展開の困難から來る不利を償ひ、高い労働條件をもつ雇傭労働者のみに依據する大工場に於ける與へられた技術水準の合理的展開に對して零細工場を對抗せしめる。^(註一)

(註一) 大工場に對する零細工場のかゝる武器は製品の統一化が進むにつれその效力を減する。比較的製品規格の統一された無地縮緬を生産してゐる長濱機業では、それぞれの工場規模の工場数・織機数に對する百分率は零細工場(一二〇臺)が七五・五%、二〇・五%、大工場(五一臺以上)が一六・二%、八六・〇%である(昭和十五年七月現在・濱縮緬工業組合彙報による)。

ところで高い労働條件をもつ雇傭労働者のみに依據する大工場が零細工場に對抗する武器である與へられた技術水準の合理的展開は丹後機業では著しく制約される。昭和一〇年度に於ける丹後機業の生産品目数は二〇〇餘種に及び、昭和一三年度に生産された本製縮緬価額(總價額の九四%)のうち紋縮緬は六九%をしめ無地縮緬は三三%をしめるにすぎない。^(註二)従つて昭和一三年に七三、五七七、二四九圓に達した丹後機業のかなり龐大な生産數量はそれ〴〵性質を異にした・比較的少量の製品の多種多様な集積であるから、そのかなり龐大な生産數量も與へられた技術水準を合理的に展開せしめる契機とならない。事實上大工場は比較的多量に需要される規格の統一した製品を生産することにより、その技術水準の合理的展開を企圖してゐるが、丹後機業ではその餘地は極めて少

5) 丹後縮緬工業組合編、丹後縮緬作業讀本(昭和11年)、脚註5-6頁。
6) 丹後縮緬工業組合、丹後縮緬の現勢(昭和13年)、15-18頁より算出す。
7) 前掲書、18頁。

ない。

かくして大工場はそれともつ與へられた技術水準の合理的展開なる有利性を高い労働条件及び丹後縮緬の多様性なる條件に制約されてその存在根據を喪失し、與へられた技術水準の合理的展開の困難を低い労働条件と丹後縮緬の多様性に對する適應性により補ふ零細工場が經濟的適正規模として表はれる。然し丹後機業に於ける經濟的適正規模としての零細工場が與へられた技術水準の合理的展開を犠牲として、専ら家族従業員及びそのもとに家父長的關係に置かれた雇傭労働者の低い労働条件と流行等により最も多く危険にさらされる製品の多様性に對する適應性を存在根據とすることを銘記せねばならぬ。

四 機 業 形 態

上述した如く丹後機業では零細工場が大工場より經濟的に有利であるが、低い労働条件と危険にさらされた多様性への適應により得られた零細工場の餘剩部分はこれらの零細工場を從屬せしめる問屋資本に吸収され、資本は大工場の存在根據が存在しないため専ら零細工場を從屬せしめこれから餘剩部分を吸収する問屋資本の形態をとる。そこで機業家のかゝる問屋資本に對する從屬形態換言すれば機業家の餘剩部分の問屋資本による吸収機構たる機業形態が明らかにされねばならぬ。

從來丹後機業に於ける機業形態として歩機・約定機・手張機の三形態があげられた。⁸⁾

(1) 歩機 一定の手間賃を以て問屋のためにこの支給した原糸を生縮緬にまで加工する機業家であり、精練は問

8) 東京稅務監督局、前掲書、33-4頁。日本銀行京都支店、丹後に於ける縮緬機業(大正4年)、4-5頁。木下準之助氏、前掲論文、182-4頁參照。

機械業形態別工場構成

[illegible]

備考 本表は丹後縮緬工業組合の蒐集した昭和十三年十二月三十一日現在の「現勢調査票」から作成した。休業者・休業機械数は除かれてゐる。

本表の「手張機」のうちには廣義の手張機たる小賣機業家(六一工場一六三臺)所謂手張機(八八工場一、九一九臺)問屋直營工場(二七工場六七〇臺)のほかは約定機が含まれてゐる。従つて約定機は本表の「手張機」から廣義の手張機を除去したものである。本表の「手張機・歩機」には問屋に從屬するものの外に所謂掛機たる機業家に從屬する約定機・歩機を含むが、掛機は僅少にすぎないから、特別の取扱をしなかつた。

屋の負擔で行はれ、紋紙は問屋から支給される。従つて生産種類・數量は問屋が決定し、原絲・縮緬の價格變動から来る損益は問屋が負擔する。歩機は本質上賃織である。第二表に従へば歩機は全工場數の五八・四%、全織機數の四九・四%をしめるが、その分布はA規模工場に最も多くB規模・C規模工場これにつき、「當該規模工場全體に對する割合」はA規模工場で過半数、B規模・C規模工場で約半数をしめ、D規模・E規模工場で激減する。尙ほD規模工場に屬する四歩機工場は恐らく他人名義で經營された問屋直營工場であらう。歩機はA規模・B規模・C規模殊にA規模工場の問屋に對する從屬形態である。

(2)約定機 約定機は從來「原料機械等皆自己の資金で購入し其の製品は傳統的に一定の問屋にのみ販賣する契約を有する」「共存共榮」關係にある機業家であると考へられ、工業組合はこれを後述する手張機に解消してゐる。然し約定機は歩機に於ける問屋の原絲支給が問屋の機業家に對する原絲代價の貸付として表現され、問屋への縮緬納入がその返済として表現され、兩者の差額が機業家の手間賃として支拂はれる形態であり、従つてそれは賣買關係の形式をとつた歩機であり、本質上賃織である。^(註二)たゞそれが賣買關係なる形式をとる結果、支給された原絲をもつて製織された縮緬を納入する義務なきこと・精練紋紙が機業家の負擔になること・歩機の場合手間賃に含まれた原絲代價の利子が分離されること等の附隨的な全く形式的な點で歩機から區別されるにすぎない。第三表の「手張機」から問屋直營工場・二人以上の問屋を主要取引先とする手張機・小賣機業家を除去した殘餘たる工場數三八一織機數四、四三五が約定機に屬し、それは全工場數の二八・八%、全織機數の三一・一%にあたり、A規模・B規模・C規模殊にB規模工場がこれに屬する。^(註三)

(註二) 「丹後に於ける縮繭機業」は歩機と約定機を同視し、「其ノ供給スル原料ハ時價以上ノ價格ヲ以テ賣渡シ製品モ亦時價以上ニ買取ル形式ヲ採ルヲ普通トナセルカ是レ機業家カ製品ヲ他ノ仲買(問屋—筆者)ニ賣却スルヲ防グ爲ナリト謂フ」¹⁰⁾と述べてゐる。然しこの賣買なる形式は記帳形式にすぎないことを忘れてはならぬ。それはとにかくとしてこの敘述は約定機の本質をよく把へてゐる。

(註三) 工業組合職員は約定機・手張機の全工場数のうちに占むる割合をそれぞれ二〇%、三〇%と推測し、一業者は三〇%、二〇%、木下氏は四〇%、一〇%と推測してゐる¹¹⁾。これを確定しうる資料は全く缺如してゐる。

(3) 手張機 手張機には性質を異にする小賣機業家・所謂手張機・問屋直營工場の三形態がある。(イ)小賣機業家は手織機時代の遺物であり、問屋の營利對象となり得ぬ農家副業的機業家であり、工場數六一織機數一六三であり、従つて小賣機業家は無視されう。(ロ)所謂手張機は原絲購入・製品販賣につき問屋に制約されず、生産種類・數量を自主的に決定し、原絲・縮繭の價格變動から生ずる損益を自ら負擔し、精練紋紙をも自ら負擔する機業家である。二人以上の問屋を主要取引先とする機業家をこの部類の標識とすれば、それは工場數八八織機數一、九一九すなはち全工場數の六・六%、全織機數の一三・四%をしめ、B規模・C規模・D規模殊にC規模工場がこれに屬する。(ハ)問屋直營工場 問屋資本の工場兼營は昭和七・八年頃に始まり、現在かゝる直營工場をもつ問屋數一一、工場數一七、織機數六七〇、すなはち全工場數の一・三%、全織機數の四・七%にすぎず、専らD規模・F規模工場がこれに屬する。

かくして丹後機業に於ては問屋直營工場が全工場數の一・二%、全織機數の四・七%をしめ、問屋の直接支配のもとにある賃織(註四)・歩機が全工場數の八七・二%、全織機數の八〇・九%をしめ、問屋から自由な手張機は全工場數の六・六%、全織機數の一三・四%をしむるにすぎない。

10) 日本銀行京都支店、前掲書、5頁。

11) 木下之準助氏、前掲論文、454頁。

(註四) 「企業經營ノ任ニ當ル者ハ寧ロ仲買(問屋—筆者)ニシテ機業家ノ大多數ハ勞働者ナリト云フモ不可ナキ狀態ニ在リ。サレバ機業家ガ企業利潤ヲ要求スルハ無理ナルベク……」¹²⁾ はよく賃織の本質を喝破してゐる。

第四表 問屋の機業家支配の構成

	數屋間	問屋直營工場		約定機		歩機		合	
		問屋數	工場數	工場數	織機數	工場數	織機數	工場數	織機數
織機三〇〇臺以上	六	三	八	二五	二八	四九	一八五	一四	二、五九
タ 二〇〇臺以上	一〇	一	二	二二	七	六三	九五・五	一、四八	一、〇・五
タ 一〇〇臺以上	三	二	二	一五	一〇・五	四九	三三	一、六四六	三、六・五
小 計	元	六	三	五五	三三・五	一、〇〇一	四七・五	四、九三	八、三九
タ 五〇臺以上	一七	一	一	五七・五	七〇〇	四四・五	四九	一〇一	一、一・九
タ 一〇臺以上	六	五	五	一一	一〇七	一七・五	九四	二五・五	二、三・七
タ 一臺以上	六	一	一	一一	一・五	三・五	九	四・五	二・一
合 計	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二

備考 本表は丹後縮緬工業組合の蒐集した昭和十三年十二月三十一日現在の「現勢調査票」から作成した。約定機は前述本文の方法より算出した。二軒の問屋に從屬する工場は〇・五宛に分ち二軒の問屋に從屬する工場數に計上した。約定機の約定機・歩機および歩機の約定機・歩機等々はそれ〴〵約定機・歩機として計算し、手張機の約定機・歩機等々は除外されてゐる。従つて本表は前表と一致しない。尙ほ「問屋直營工場」は多く他人名義で經營されてゐるため、これを正確に知ることが不可能である。本表は工業組合職員の話をも参考とし、能ふ限り正確を期したが、尙ほかなりの問屋直營工場が漏れてゐるであらう。

上述した如く丹後機業に於ける問屋資本の支配は壓倒的であるが、しかも問屋資本の支配はかなり集中されてゐる。第四表の示す如く問屋直營工場及び賃織を併せ織機三〇〇臺を支配する問屋六軒で以て問屋資本の支配下

にある直營工場の織機數の四二・五%、賃織織機數の二二・九%をしめ、二〇〇臺以上を支配する問屋一六軒で以て直營工場の織機數の六五・九%、賃織織機數の四〇・五%をしめ、一〇〇臺以上を支配する問屋三九軒で以て直營工場の織機數の八五・五%、賃織織機數の六九・七%をしめてゐる。

しかも丹後機業に於けるかゝる有力な問屋は我國最大の内地向絹織物市場たる京都に本店或は支店をもち、京都生絹縮緬卸商業組合に加入する所謂白生地問屋である。従つて丹後機業の過半数が直營工場及び賃織の形態でかゝる少數の白生地問屋に支配されるのみならず、直營工場及び賃織の形態で蒐集された群少の地方的問屋及び所謂手張機の縮緬もかゝる少數の同じ白生地問屋に蒐集される。^(註五)従つて丹後機業に於けるかゝる少數の問屋資本の支配力は上述した直營工場及び賃織を支配する割合より遙かに大きいのである。

(註五) これらの白生地問屋は丹後機業のみならず、廣く全國から京都市場に集る生絹織物を取扱ふ有力な問屋である。尙ほ紡績絹絲縮緬の隆盛を極めた大正初年にすでにかゝる白生地問屋の覇權は確立されてゐたのであつて、當時既に五軒の白生地問屋が丹後機業に消費される紡績絹絲の殆んどすべてを供給し、うち四軒は京都に於ける最も有力な縮緬問屋であつた。¹³⁾爾後の發展は丹後機業をして原絲・縮緬市場から孤立せしむることから、群小問屋を排除してその直接賃織化への進展であつた。後述する如く奢侈品禁止令その他の統制方策はその方向への拍車となるであらう。

かくして丹後機業に於て壓倒的比重をしめる零細工場は、原料が高價かつ價格變動の激しい生絲でありまた危険の多い紋縮緬の如き多様性をもつ縮緬であるため、その小資本(勿論それは正當な意味では資本と云ひえないであらう)を以てその損益を負擔し得ず、問屋資本に依存せねばならぬ。問屋資本はこれらの零細工場を賃織形態に編成することにより、原絲・縮緬の價格變動から生ずる損益を負擔するとともに零細工場をして單に手間賃取得者たらし

める。しかも極めて少數の白生地問屋が直接に直營工場及び賃織の過半数を支配し、地方的群小問屋及び所謂手張機の縮緬をも蒐集してゐる。^(註六)

(註六) 問屋は「法定製造人」なる適當の名稱を以て、丹後縮緬工業組合に加入してゐる。工業組合に加入する「法定製造人」の外に丹後に店舗を有せず、従つて工業組合に加入してゐない問屋がかなり存在する。

五　　む　　す　　び

丹後機業の生産構造は所謂問屋制工業 (Verlagsystem) に屬する。然し問屋制工業は從來屢々考へられた如く商業資本の零細生産者に對する外的壓迫を意味するものではなく、零細生産者をして單なる手問賃取得者として編制することによりその餘剩部分を吸収せんとする資本の特殊な營利組織であり、特殊な資本運動の形態である。従つてそれは商業資本と獨立の零細生産者との對立關係ではなく、特殊な資本運動の形態内部に於ける資本と手問賃取得者との内部的對立關係を意味するのであり、それ故にこそ始めて問屋制工業は特殊な生産構造として措定され、問屋資本は特殊な生産構造の基軸として考察されうる。ゾムバルトが問屋制工業を「分散的大經營」 (decentralisierte Grossbetrieb) とよんだのはそのことを明確にするためであらう。

丹後機業に於ける労働者は低い労働條件のもとに働くところの・老年幼少年主婦の不完全な労働力をも動員した家族労働者及び^(註七)そのもとに家父長的關係に置かれた農業労働から完全に分化されてゐない賃労働者であるが、かゝる形態の労働者の労働條件は丹後縮緬の多様性と相俟つてそれに規定された低い技術體系を合理的に展開し得ない程の零細規模工場を経済的適正規模たらしめる。従つて丹後機業に於ては資本は産業資本たるよりも問屋資本としてかゝる零細工場の餘剩部分を吸収する方がより多くの利潤を獲得しうる。こゝに丹後機業の生産構造たる問屋制工業の必然的な従つて合理的な基礎が存在する。

(註七) 第三表によればB規模工場からE規模工場へと分業が展開するに従ひ、一織機當り従業員数は増大するが、A規模工場に於ける一織機當り従業員数はB規模工場のそれより大きい。A規模工場總じて家族労働者が不完全な労働力を多分に含むことがこゝに表現されてゐる。

丹後機業に於ける資本のかゝる性格およびその合理的基礎の把握は機業金融・機業統制・工業組合の性格規定の前提である。銀行及び工業組合による金融が専ら問屋への金融であり、それは問屋資本の機業家支配を維持擴張する機能を果し、問屋資本に吸収された機業家の餘剩部分から利子を支拂はれる。零細機業家がいづれかの問屋資本に依存しその貸織とならなければ生産を繼續しえない以上、機業統制は生産の實質的指導者たる問屋資本の組織化あるひはその強化によるほかないであらう。奢侈品禁止令後の各地機業の組織化の方向がこのことを明示してゐる。(註八)

(註八) 工業組合の性格の表現としてのその政策たとへば金融・休機・職工登録制度は窮局に於て問屋資本の立場からなされたものである。

(註八) 丹後機業に於ける原絲配給統制は、歩機の場合には問屋に、約定機の場合には機業家に、實績に應じて割當てると云ふ方法によつた。然し約定機の場合に機業家に原絲が割當てられても、それは常にそれが從屬する問屋を通るのであつて、我々はこの形式に迷はれてはならない。奢侈品禁止令後に於ける機業再編成は從業の機業者とそれを支配する問屋が有限會社の形成により資本合同を行はんとする方向にある如くであるが、生産そのものは從來と等しく各個の機業家に分散される如くである。¹⁴⁾従つて機業再編成は從來の生産構造の外見の變化にすぎないことを看過してはならない。

丹後機業に於ける諸現象の基礎である生産構造の基軸としての問屋資本の基礎的分析が本稿の窮局の課題であつた。問屋資本についての上述の諸規定は單に丹後機業のみでなく、廣く我國産業の多くの部門に妥當するであらう。